

Method for data transmission between a shaving apparatus and a cleaning device**Patent number:** DE19606719**Publication date:** 1997-08-28**Inventor:** BEERWERTH FRANK DR (DE); BREY WOLFGANG DR (DE); GEISTER NORBERT (DE)**Applicant:** BRAUN AG (DE)**Classification:**

- International: B26B19/38; B26B19/40; G01H17/00; G05D19/00

- european: A45D27/46; B26B19/38

Application number: DE19961006719 19960223**Priority number(s):** DE19961006719 19960223**Also published as:**

WO9730827 (A1)

EP0909232 (A1)

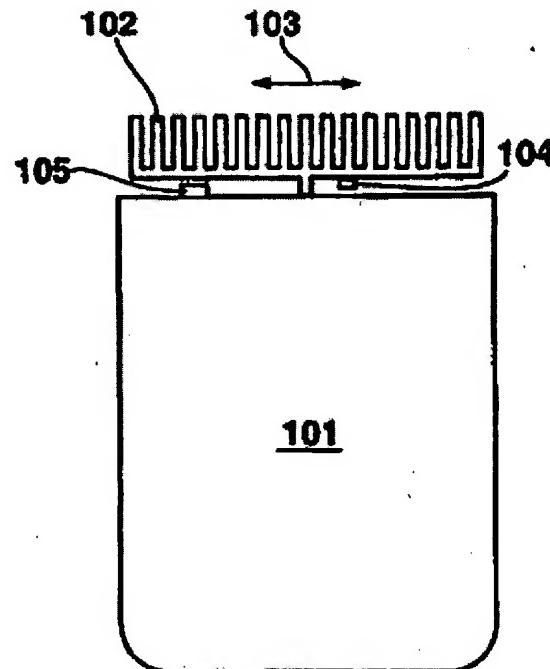
US6189215 (B1)

JP11192389 (A)

EP0909232 (B1)

[Report a data error here](#)**Abstract of DE19606719**

The invention relates to a process for determining the level of shaved hair in a shaver which contains at least one shaving head comprising at least one top cutter and at least one bottom blade, the bottom cutter and/or the top cutter being movable. During shaving the noises from at least one movable bottom cutter or top cutter are recorded by a measuring system, and the noises are assessed with respect to the frequency thereof to reach a conclusion about the level of shaved hair in the shaver. On the basis of said evaluation, a criterion is established and compared with an ideal value which corresponds to a clean shaver.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide**BEST AVAILABLE COPY**

⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

Patentschrift

⑯ DE 196 06 719 C2

⑯ Int. Cl. 6:

B 26 B 19/38

B 26 B 19/40

G 01 H 17/00

G 05 D 19/00

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:

Braun Aktiengesellschaft, 60326 Frankfurt, DE

⑯ Erfinder:

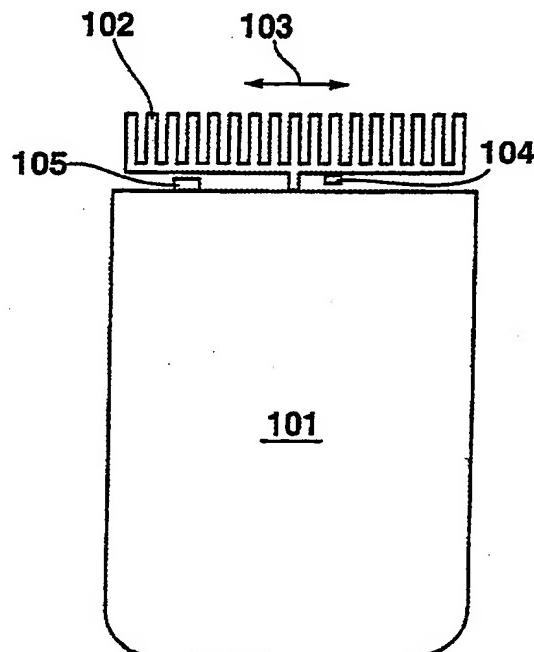
Beerwerth, Frank, Dr., 65594 Runkel, DE; Brey,
Wolfgang, Dr., 61476 Kronberg, DE; Geister,
Norbert, 65817 Eppstein, DE

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

US 51 11 580
JP 61-2 20 688 A

⑯ Verfahren zur Bestimmung der Verschmutzung eines Rasierapparates sowie Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens

⑯ Verfahren zur Bestimmung der Verschmutzung eines Rasierapparates (101), der wenigstens einen Scherkopf enthält, der aus wenigstens einem Obermesser und wenigstens einem Untermesser (102) besteht, wobei das Untermesser (102) und/oder das Obermesser bewegbar ausgebildet sind, dadurch gekennzeichnet, daß während des Rasierens die Geräusche von wenigstens einem bewegbaren Untermesser (102) bzw. Obermesser von einem Meßsystem (104, 105) aufgenommen werden und daß die Geräusche im Hinblick auf deren Frequenz ausgewertet werden, um auf die Verschmutzung des Rasierapparates (101) zu schließen, indem anhand der Auswertung der Frequenz ein Kriterium gebildet wird und dieses Kriterium mit einem Sollwert verglichen wird, der einem sauberen Rasierapparat (101) entspricht.



DE 196 06 719 C2

DE 196 06 719 C2

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Bestimmung der Verschmutzung eines Rasierapparates nach dem Oberbegriff des Anspruches 1 sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach dem Oberbegriff des Anspruches 14.

Aus der US 51 11 580 ist bereits ein Verfahren bekannt, bei dem rein zeitgesteuert die Notwendigkeit einer Reinigung des Rasierapparates angezeigt wird.

Weiterhin ist aus der JP 61-220688 A1 eine Lösung bekannt, bei der mittels optischer Methoden die Scherkopfverschmutzung durch Rasierstaub ermittelt wird.

Demgegenüber weist die erfundungsgemäße Lösung Unterschiede auf. Durch die Auswertung der Geräusche von wenigstens einem bewegbaren Untermesser oder Obermesser eines Scherkopfes eines Rasierapparates wird nämlich direkt berücksichtigt, inwieweit möglicherweise das Rasierergebnis durch die Verschmutzung des Rasierapparates beeinträchtigt werden kann. Es hat sich nämlich in Kenntnis der Erfahrung bei der Durchführung von Versuchen gezeigt, daß eine zunehmende Verschmutzung des bewegbaren Untermessers bzw. Obermessers eines Scherkopfes zu einer Veränderung des Geräusches dieses bewegbaren Untermessers bzw. Obermessers beim Rasieren führt. Dabei kann diese Geräuschveränderung auch gemessen und entsprechend ausgewertet werden. Dies läßt sich in Kenntnis der Erfahrung dadurch erklären, daß bei einer zunehmenden Verschmutzung des bewegbaren Untermessers bzw. Obermessers die bewegte Masse dieses Untermessers bzw. Obermessers zunimmt. Dadurch nimmt die Eigenfrequenz von Schwingungen dieses bewegbaren Untermessers bzw. Obermessers ab. Im Geräuschspektrum ändert sich also das Geräuschsignal über der Frequenz. Aus einer Änderung dieses frequenzabhängigen Geräuschsignals kann dann auf den Verschmutzungsgrad des Rasierapparates geschlossen werden.

Dabei erweist es sich als vorteilhaft, daß bei dieser Auswertung der Frequenz nur das als Verschmutzung erkannt und ausgewertet wird, was tatsächlich das Rasierergebnis beeinflußt, nämlich der unmittelbar an dem bewegbaren Untermesser bzw. Obermesser befindliche Talg bzw. Rasierstaub.

Der Rasierstaub, der sich lose im Scherkopf befindet, beeinflußt das Rasierergebnis nicht unmittelbar, wird aber bei der beschriebenen optischen Methode erfaßt. Damit ist die optische Methode allenfalls ein indirektes Maß dafür, wie eine zunehmende Verschmutzung des Scherkopfes das Rasierergebnis beeinflußt. Es muß dann nämlich eine bestimmte Zuordnung bestehen zwischen der Menge losen Rasierstabes im Scherkopf und der Menge von Talg- bzw. Rasierstaub, der an dem bewegbaren Untermesser bzw. Obermesser anhängt. Es zeigt sich also, daß bei der erfundungsgemäßen Lösung eine direktere Erfassung der Verschmutzung durchgeführt wird, die das Rasierergebnis tatsächlich beeinflußt.

Gegenüber der rein zeitgesteuerten Ausgabe eines Reinigungssignals weist die erfundungsgemäße Lösung den Vorteil auf, daß bei der Bestimmung der Verschmutzung auch eine zwischenzeitlich durchgeführte Reinigung berücksichtigt wird. Bei der rein zeitgesteuerten Lösung hingegen wird das Signal, das die Notwendigkeit einer Reinigung anzeigen, auch dann ausgegeben, wenn zwar die Zeit abgelaufen ist, aber gerade eine Reinigung durchgeführt wurde.

Die Ausgestaltung der Verfahren nach den Ansprüchen 2 und 3 betrifft verschiedene Frequenzbereiche, in

denen eine Signalauswertung zur Bestimmung der Verschmutzung eines Rasierapparates möglich ist.

Bei der Ausgestaltung des Verfahrens nach Anspruch 4 ist das Kriterium so gebildet, daß dessen Bestimmung mit vergleichsweise geringem Aufwand möglich ist. Beispielsweise kann dabei von der Auslegung des Meßsystems eine Frequenzfilterung vorgenommen werden. Ebenso kann das Signal dabei auch ohne Filterung aufgenommen werden und das Auffinden der entsprechenden Frequenz anschließend bei der Signalauswertung erfolgen.

In Kenntnis der Ausgestaltung des Verfahrens nach Anspruch 5 zeigt sich, daß die Bestimmung der Verschmutzung mit einer Vorgehensweise zur Signalauswertung erfolgen kann, die aus anderen Anwendungen bereits bekannt ist. Es kann dabei also bei dieser Vorgehensweise der Signalauswertung auf dort gewonnene Erkenntnisse, die die Signalauswertung selbst betreffen, zurückgegriffen werden. Die Bestimmung und entsprechende Auswertung des Leistungsdichtespektrums eines Signals ist beispielsweise beschrieben in dem Buch "Papoulis: Statistics and random processes, McGraw Hill Verlag, 19..". Das Maximum im Leistungsdichtespektrum tritt bei der Frequenz auf, die der Eigenfrequenz entspricht. Diese Eigenfrequenz verschiebt sich dabei mit zunehmender Verschmutzung zu niedrigeren Frequenzen hin.

Bei dem Verfahren nach Anspruch 6 wird zu einem bestimmten Rasierapparatetyp, d. h. zu dem bewegbaren Untermesser bzw. Obermesser des Scherkopfes dieses Rasierapparatetyps, der Sollwert fest vorgegeben. Dabei werden keine Anpassungen dieses Sollwertes vorgenommen an die einzelnen Rasierapparate, d. h. die einzelnen bewegbaren Untermesser bzw. Obermesser des Scherkopfes dieses Rasierapparatetyps. Dadurch wird das Verfahren insgesamt mit geringem Aufwand durchführbar.

Bei dem Verfahren nach Anspruch 7 wird berücksichtigt, daß aufgrund von Toleranzen bei der Fertigung die einzelnen bewegbaren Untermesser bzw. Obermesser des Scherkopfes von verschiedenen Rasierapparatetypen desselben Rasierapparatetyps unterschiedliche Sollwerte aufweisen können. Diese Art der Bestimmung des Sollwertes kann dabei einerseits erfolgen, wenn der Benutzer das Gerät in Betrieb nimmt. Ebenso kann dies auch erfolgen, wenn die Inbetriebnahme darin besteht, daß im Werk der Rasierapparat im Zuge einer Qualitätsprüfung einem Probelauf unterzogen wird.

Bei dem Verfahren nach Anspruch 8 wird auch berücksichtigt, wenn während der Lebensdauer des Rasierapparates zumindest das bewegbare Untermesser bzw. Obermesser des Scherkopfes ausgetauscht wird. Aufgrund der genannten Fertigungstoleranzen kann es notwendig sein, dem neuen Teil einen anderen Sollwert zuzuordnen als dem alten Teil. Wenn das bewegbare Untermesser bzw. Obermesser entnommen wurde, kann es allerdings auch sein, daß dies erfolgte, um das bewegbare Untermesser bzw. Obermesser zu reinigen und nach der Reinigung wieder einzusetzen. In diesem Fall wird also der neu ermittelte Sollwert dem bisherigen Sollwert entsprechen. In Abhängigkeit von dem Ausmaß der Änderung des Sollwertes mit der Fertigungstoleranz ist es auch denkbar, nach einem Wiedereinsetzen des bewegbaren Untermessers bzw. Obermessers aus der Abweichung des neu ermittelten Sollwertes von dem bisherigen Sollwert darauf zu schließen, ob das bewegbare Untermesser bzw. Obermesser daselbe ist wie vorher oder ob ein neues Untermesser bzw.

Obermesser eingesetzt wurde. Wenn also zusätzlich die Notwendigkeit eines Austausches des bewegbaren Untermessers bzw. Obermessers angezeigt werden soll, so kann aus der Abweichung des neu ermittelten Sollwertes von dem bisherigen Sollwert ein Kriterium abgeleitet werden, ob ein derartiger Austausch erfolgt ist, um dann beispielsweise die Anzeige zu aktualisieren. Dieses Kriterium kann beispielsweise darin bestehen, daß die Abweichung einen bestimmten Schwellwert überschreitet.

Während es bei dem Verfahren nach Anspruch 8 notwendig ist, eine Entnahme des bewegbaren Untermessers bzw. Obermessers zu erfassen, kann die Entnahme bei dem Verfahren nach Anspruch 9 ohne sensorischen Aufwand aus dem ausgewerteten Signal selbst abgeleitet werden. Bei einer sprunghaften Veränderung in Richtung des Sollwertes kann daraus geschlossen werden, daß das bewegbare Untermesser bzw. Obermesser zumindest gereinigt, wenn nicht gar ausgetauscht wurde. Letzteres kann unter Umständen durch das Ausmaß der sprunghaften Veränderung unterschieden werden. Ist die Änderung gerade so groß, daß das Kriterium wieder dem bisherigen Sollwert entspricht, kann daraus geschlossen werden, daß es sich um eine Reinigung handelt. Ist die sprunghafte Veränderung dabei so groß, daß das Kriterium um einen gewissen Mindestbetrag von dem bisherigen Sollwert abweicht, so kann daraus geschlossen, daß das bewegbare Untermesser bzw. Obermesser ausgetauscht wurde.

Bei dem Verfahren nach Anspruch 10 wird aus dem Kriterium und dem Sollwert abgeleitet, wann ein bestimmter Grad der Verschmutzung des Rasierapparates erreicht ist.

Bei dem Verfahren nach Anspruch 11 wird dem Benutzer eine Information darüber gegeben, daß eine Reinigung des Rasierapparates notwendig ist. Die haptische Wahrnehmbarkeit kann dabei beispielsweise durch eine charakteristische Drehzahlvariation des Motors des Rasierapparates gegeben sein.

Bei dem Verfahren nach Anspruch 12 wird vorteilhaft sichergestellt, daß der Benutzer das Signal auch wahrnehmen kann. Wenn das Signal nur während des Betriebes des Rasierapparates ausgegeben wird, kann es vorkommen, daß beispielsweise ein optisches Signal durch die Hand des Benutzers des Rasierapparates verdeckt ist. Dieses optische Signal kann leichter wahrnehmbar sein, wenn der Rasierapparat nach der Benutzung aus der Hand gelegt wird oder in eine spezielle Halterung eingebracht wird.

Es ist weiterhin möglich, einen Rasierapparat in einer Halterung aufzubewahren, die entweder gleichzeitig eine Reinigungsvorrichtung für den Rasierapparat darstellt oder aber mit einer solchen Reinigungsvorrichtung gekoppelt ist. Um nicht bei jedem Einbringen des Rasierapparates die Reinigungsvorrichtung zu aktivieren und damit einen gewissen Verbrauch an Reinigungsflüssigkeit zu verursachen, ist es vorteilhaft, die Häufigkeit der Aktivierung der Reinigungsvorrichtung zu begrenzen. Grundsätzlich ist es dabei denkbar, die Reinigungsvorrichtung durch den Benutzer zu aktivieren, indem dieser beispielsweise eine Taste betätigt. Dies wird der Benutzer sinnvollerweise dann tun, wenn das Signal ausgegeben wird, das die Notwendigkeit einer Reinigung des Rasierapparates anzeigt. Andererseits kann beispielsweise ein Controller in dem Rasierapparat über die Halterung mit der Reinigungsvorrichtung so verbunden sein, daß auch eine Signalübertragung möglich ist. Dies kann beispielsweise erfolgen, indem über den

Kontakt des Rasierapparates für den Netzstecker auch dieses Signal übertragen wird. Wenn dieses Signal dann der Reinigungsvorrichtung zugeführt wird, kann ein Reinigungsvorgang gestartet werden, indem der Rasierapparat gegebenenfalls zunächst in eine bestimmte Reinigungsposition in der Halterung gebracht wird und indem dann die Reinigungsvorrichtung aktiviert wird.

Bei der Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 14 zeigt sich vorteilhaft, daß über die Anbringung des Körperschallaufnehmers an dem bewegbaren Untermesser bzw. Obermesser unmittelbar die Größe gemessen wird, die ausgewertet werden soll. Dabei eventuell störende Geräusche durch den Motorlauf werden durch die Übertragung der Bewegung auf das bewegbare Untermesser bzw. Obermesser so stark gedämpft, daß sie keine störenden Auswirkungen mehr haben bei der Signalauswertung.

Die Vorrichtung nach Anspruch 15 dient dazu, ein entsprechendes Signal für den Benutzer wahrnehmbar zu machen.

Die Vorrichtung nach Anspruch 16 dient dazu, den Sollwert auch dann richtig zu bestimmen, wenn sich der Sollwert bei einem Austausch von wenigstens dem bewegbaren Untermesser bzw. Obermesser ändert.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung näher dargestellt. Es zeigt dabei im einzelnen:

Fig. 1 ein Meßsystem an einem Rasierapparat zur Signalaufnahme,

Fig. 2 ein Ablaufdiagramm eines Verfahrens zur Signalauswertung,

Fig. 3 eine Vorgehensweise zur Bestimmung des Sollwertes,

Fig. 4 eine weitere Vorgehensweise zur Bestimmung des Sollwertes,

Fig. 5 eine Vorgehensweise, um den notwendigen Wechsel des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers anzuzeigen,

Fig. 6 eine weitere Vorgehensweise zur Bestimmung des Sollwertes und zur Anzeige eines notwendigen Wechsels des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers,

Fig. 7 eine Anordnung, um dem Benutzer die Notwendigkeit einer Reinigung und/oder eines Wechsels des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers anzuzeigen und

Fig. 8 eine Reinigungsvorrichtung, in die ein Rasierapparat einbringbar ist.

In Fig. 1 ist ein Meßsystem 104 bzw. 105 an einem Rasierapparat 101 zur Signalaufnahme gezeigt. Der Rasierapparat 101 weist dabei ein Gehäuse auf, indem sich beispielsweise ein Akkumulator befindet und die Netzzspannung gewandelt wird. Außerdem befindet sich in diesem Gehäuse noch ein Motor, der als DC-Motor ausgebildet sein kann. Von diesem nicht näher gezeigten Motor wird bei dem dargestellten Rasierapparat 101 ein Untermesser 102 angetrieben.

Der in Fig. 1 dargestellte Rasierapparat 101 weist dabei einen Scherkopf auf, der aus dem Untermesser 102 besteht sowie aus einem nicht näher dargestellten Obermesser. Dieses Obermesser kann dabei aus einer Scherfolie bestehen, die mittels eines Scherfolienträgers auf dem Rasierapparat 101 angebracht wird. Wesentlich für die Erfindung ist jedoch der bewegbare Teil des Scherkopfes, d. h. in dem gezeigten Beispiel das Untermesser 102. Aus Gründen der Übersichtlichkeit wurde daher von der Darstellung des übrigen Teiles des insoweit bekannten Scherkopfes abgesehen.

Das Untermesser 102 wird dabei von dem Motor des

Rasierapparates 101 entsprechend dem Pfeil 103 hin- und herbewegt. Zusammen mit der beim Betrieb montierten Scherfolie werden dadurch die Barthaare abgeschnitten.

Während des Rasierens verschmutzt dabei das Untermesser 102, indem sich an diesem Untermesser 102 Talg und Rasierstaub absetzt. Bei einer bestimmten Verschmutzung wird dabei das Rasierergebnis beeinträchtigt.

Weiterhin ist der Fig. 1 zu entnehmen, daß an dem bewegbaren Untermesser 102 direkt ein Körperschallauflaufnehmer 104 angebracht sein kann. Mittels dieses Körperschallauflaufnehmers 104 können dann die Geräusche beim Rasieren aufgenommen werden, wobei Frequenzen im Körperschallbereich unterschieden werden können.

Alternativ zu dem Körperschallauflaufnehmer 104 kann auch ein Luftschallmikrophon 105 vorgesehen sein. Mittels dieses Luftschallmikrophons 105 können dann die Geräusche beim Rasieren aufgenommen werden, wobei Frequenzen im hörbaren Bereich unterschieden werden können.

Der Rasierapparat 101 kann dabei beispielsweise einen Mikroprozessor aufweisen, mittels dem z. B. auch der Ladezustand des Akkumulators ermittelt werden kann. Diesem Mikroprozessor kann das Signal des Körperschallauflaufnehmers 104 bzw. des Luftschallmikrophons 105 zugeführt und dann in dem Mikroprozessor entsprechend ausgewertet werden.

Dabei erweist es sich bei dem Luftschallmikrophon 105 als vorteilhaft, daß dieses Luftschallmikrophon 105 direkt an dem Gehäuse des Rasierapparates 105 angebracht sein kann. Die Signalzuführung zu dem ebenfalls in dem Rasierergehäuse befindlichen Mikroprozessor ist dann einfacher als bei der Verwendung eines Körperschallauflaufnehmers 104, bei dem das Signal über die bewegliche Verbindung des bewegbaren Untermesser 102 mit dem Rasierapparat 101 übertragen werden muß. Um bei Verwendung eines Luftschallmikrophons 105 die für die Signalauswertung störenden Laufgeräusche des Motors zu filtern, ist es notwendig ein Hochpaßfilter vorzusehen, dessen Eckfrequenz beispielsweise bei 10 kHz liegen kann.

Als Körperschallauflaufnehmer 104 kann beispielsweise eine piezoelektrische Folie Verwendung finden. Wenn das bewegbare Untermesser 102 als Rohrmesserblock ausgebildet ist, der auf einem Kunststoffträger angebracht ist, kann die piezoelektrische Folie zwischen diesen Kunststoffträger und den Rohrmesserblock eingebracht sein. Da der Körperschallauflaufnehmer 104 direkt an dem bewegbaren Untermesser 102 angebracht ist, wirken sich hierbei störende Laufgeräusche des Motors deutlich geringer aus. Es wird also unmittelbar das Signal erfaßt, ohne einen störenden Untergrund. Aus diesem Grund kann unter Umständen auch auf eine Signalfilterung verzichtet werden.

Fig. 2 zeigt ein Ablaufdiagramm eines Verfahrens zur Signalauswertung, mit dem die Verschmutzung des Rasierapparates 101 abgeleitet werden kann.

In dem Schritt 201 wird dabei das Signal des Meßsystems aufgenommen.

In dem Schritt 202 wird dann eine Frequenzanalyse des Signals vorgenommen. Dabei kann beispielsweise mittels der Fast-Fourier-Transformation eine Zerlegung des Signals in seine spekulären Bestandteile vorgenommen werden. Es ist auch möglich, das Leistungsdichtespektrum zu ermitteln. Es wird dann die Frequenz ermittelt, bei der die spektrale Zerlegung des Signals

einen maximalen Wert ergibt. Diese Frequenz entspricht dann der Eigenfrequenz des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers.

In dem Schritt 203 wird dann diese Frequenz verglichen mit einem Sollwert der Eigenfrequenz des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers. Dieser Sollwert der Eigenfrequenz entspricht dabei der Eigenfrequenz des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers bei einem sauberen Rasierapparat 101. Ist die ermittelte Eigenfrequenz um mehr als einen bestimmten Schwellwert kleiner als der Sollwert der Eigenfrequenz, so erfolgt ein Übergang zu dem Schritt 204.

Bei einem Übergang zu dem Schritt 204 kann geschlossen werden, daß die Erniedrigung der Eigenfrequenz durch eine solch starke Verschmutzung erfolgte, daß eine Reinigung des Rasierapparates 101 notwendig oder zumindest sinnvoll ist. In dem Schritt 204 wird dann ein Signal generiert, das beispielsweise eine für den Benutzer des Rasierapparates 101 wahrnehmbare Anzeigevorrichtung ansteuert oder eine Reinigung des Rasierapparates 101 bewirkt.

Ergab die Überprüfung in dem Schritt 203, daß die ermittelte Eigenfrequenz nicht um mehr als einen bestimmten Schwellwert kleiner als der Sollwert der Eigenfrequenz, so kann geschlossen werden, daß keine Reinigung notwendig ist. Der Ablauf des Verfahrens kann dann beendet werden.

Fig. 3 zeigt dabei eine Vorgehensweise, wie der Sollwert bestimmt werden kann.

Im einfachsten Fall wird der Sollwert für das bewegbare Unter- bzw. Obermesser eines Rasierapparats fest vorgegeben. Diese Vorgehensweise ist sehr einfach durchführbar, weil nur für einen bestimmten Rasierapparattyp dieser Sollwert in dem Mikroprozessor abgelegt werden muß.

Bei dem in Fig. 3 dargestellten Ablaufdiagramm können jedoch Toleranzen bei der Fertigung der bewegbaren Unter- bzw. Obermesser ausgeglichen werden, die Einfluß auf die Eigenfrequenz haben.

Dazu wird bei der Inbetriebnahme des Rasierapparates 101 in dem Schritt 301 die Eigenfrequenz ermittelt und dieser Wert der Eigenfrequenz in dem Schritt 302 als Sollwert gespeichert.

Dieser Sollwert wird dann im folgenden mit der aktuell ermittelten Eigenfrequenz bei dem Ablauf gemäß Fig. 2 verwendet.

Die Inbetriebnahme kann dabei im Rahmen einer Funktionsprüfung noch im Werk des Herstellers erfolgen oder aber auch die erste Inbetriebnahme durch den Benutzer sein.

Auch bei dem in Fig. 4 dargestellten Ablaufdiagramm können Toleranzen der bewegbaren Unter- bzw. Obermesser ausgeglichen werden, die Einfluß auf die Eigenfrequenz haben. Vorteilhafterweise wird hier der Sollwert auch dann angepaßt, wenn während der Lebensdauer des Rasierapparates 101 das bewegbare Unter- bzw. Obermesser ausgetauscht wird. Der Sollwert wird dann also nicht auf einem einmal vorgegebenen Wert festgehalten.

Dazu wird in dem Schritt 401 geprüft, ob das bewegbare Unter- bzw. Obermesser entnommen wurde. Ist dies nicht der Fall, ist der Ablauf gemäß Fig. 4 beendet.

Wenn jedoch das bewegbare Unter- bzw. Obermesser entnommen wurde, wird zunächst in dem Schritt 402 die Eigenfrequenz ermittelt und dieser Wert der Eigenfrequenz in dem Schritt 403 als Sollwert gespeichert.

Dieser Sollwert wird dann im folgenden mit der aktuell ermittelten Eigenfrequenz bei dem Ablauf gemäß

Fig. 2 verwendet.

Nachdem bei dem Verfahren nach Anspruch 4 der neue Sollwert ermittelt wurde, kann entsprechend dem in Fig. 5 gezeigten Ablauf ermittelt werden, ob ein Austausch des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers erfolgte. Es ist nämlich auch möglich, daß das bewegbare Untermesser bzw. Obermesser entnommen wurde, um es zu reinigen und nach der Reinigung wieder einzusetzen. In diesem Fall wird also der neu ermittelte Sollwert dem bisherigen Sollwert entsprechen. In Abhängigkeit von dem Ausmaß der Änderung des Sollwertes mit der Fertigungstoleranz ist es auch denkbar, nach einem Wiedereinsetzen des bewegbaren Untermessers 102 bzw. Obermessers aus der Abweichung des neu ermittelten Sollwertes von dem bisherigen Sollwert darauf zu schließen, ob das bewegbare Untermesser 102 bzw. Obermesser dasselbe ist wie vorher oder ob ein neues Untermesser 102 bzw. Obermesser eingesetzt wurde. Es wird also in dem Schritt 501 geprüft, ob der neue Sollwert von dem alten Sollwert um mehr als einen vorgegebenen Schwellwert abweicht. Wenn dies der Fall ist, kann geschlossen werden, daß ein neues bewegbares Unter- bzw. Obermesser eingesetzt wurde. In diesem Fall wird in dem Schritt 502 eine Zählvorrichtung oder eine sonstige Einrichtung normiert, mittels der die Notwendigkeit eines Austausches des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers ermittelt werden soll.

Auch bei dem in Fig. 6 dargestellten Ablaufdiagramm können Toleranzen der bewegbaren Unter- bzw. Obermesser ausgeglichen werden, die Einfluß auf die Eigenfrequenz haben. Vorteilhafterweise wird hier der Sollwert auch dann angepaßt, wenn während der Lebensdauer des Rasierapparates 101 das bewegbare Untermesser bzw. Obermesser ausgetauscht wird. Der Sollwert wird dann also nicht auf einem einmal vorgegebenen Wert festgehalten.

Zunächst wird dabei bei Inbetriebnahme der Sollwert festgelegt, wie dies beispielsweise im Zusammenhang mit Fig. 3 erläutert wurde.

Dazu wird in dem Schritt 601 geprüft, ob die aktuell beim Betrieb ermittelte Eigenfrequenz eine sprunghafte Erhöhung erfahren hat gegenüber der Eigenfrequenz bei der letzten Rasur. Es wird also geprüft, ob die aktuell ermittelte Eigenfrequenz um mehr als einen bestimmten Betrag größer ist als die bei der letzten Rasur ermittelte Eigenfrequenz. Ist dies nicht der Fall, wird der Ablauf gemäß Fig. 6 beendet.

Ist dies jedoch der Fall, so kann daraus entnommen werden, daß entweder ein neues bewegbares Untermesser bzw. Obermesser eingesetzt wurde oder das bisher verwendete Unter- bzw. Obermesser gereinigt wurde. Es wird also in dem Schritt 602 der aktuelle Wert der Eigenfrequenz als neuer Sollwert der Eigenfrequenz gespeichert.

Dieser neue Sollwert wird dann im folgenden mit der aktuell ermittelten Eigenfrequenz bei dem Ablauf gemäß Fig. 2 verwendet.

Nachdem der neue Sollwert ermittelt wurde, kann weiterhin ermittelt werden, ob ein Austausch des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers erfolgte. Es ist möglich, daß das bewegbare Untermesser 102 bzw. Obermesser entnommen wurde, um es zu reinigen und nach der Reinigung wieder einzusetzen. In diesem Fall wird also der neu ermittelte Sollwert dem bisherigen Sollwert entsprechen. In Abhängigkeit von dem Ausmaß der Änderung des Sollwertes mit der Fertigungstoleranz ist es auch denkbar, nach einer sprunghaften Änderung der Eigenfrequenz im Sinne eines Anstieg es der

Frequenz aus der Abweichung des neu ermittelten Sollwertes von dem bisherigen Sollwert darauf zu schließen, ob das bewegbare Untermesser 102 bzw. Obermesser dasselbe ist wie vorher oder ob ein neues Untermesser 102 bzw. Obermesser eingesetzt wurde. Es wird dazu in dem Schritt 603 geprüft, ob der neue Sollwert von dem alten Sollwert um mehr als einen vorgegebenen Schwellwert abweicht. Wenn dies der Fall ist, kann geschlossen werden, daß ein neues bewegbares Untermesser bzw. Obermesser eingesetzt wurde. In diesem Fall wird in dem Schritt 604 eine Zählvorrichtung oder eine sonstige Einrichtung normiert, mittels der die Notwendigkeit eines Austausches des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers ermittelt werden soll.

Fig. 7 zeigt eine Auswerteeinheit 701, die beispielsweise ein Mikroprozessor in dem Rasierergehäuse sein kann. Von diesem Mikroprozessor kann dann beispielsweise ein Signal zu einer Ausgabeeinrichtung 702 ausgegeben werden, wenn die Notwendigkeit einer Reinigung des Rasierapparates 101 erkannt worden ist. Ebenso kann dabei ein Signal ausgegeben werden, wenn die Notwendigkeit eines Wechsels des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers erkannt worden ist. Das Signal kann dem Benutzer dabei optisch, akustisch und/oder haptisch – beispielsweise durch eine Taktung der Drehzahl – angezeigt werden. Vorteilhaft ist es dabei, wenn das akustisch oder optische Signal dem Benutzer noch eine gewisse Zeit nach dem Ausschalten des Rasierapparates 101 angezeigt wird.

Fig. 8 zeigt eine Reinigungsvorrichtung 801, in die der Rasierapparat 101 eingebracht werden kann. Dies erfolgt beispielsweise so, daß der Scherkopf des Rasierapparates 101 nach unten eingebracht wird. Von der Auswerteeinheit 701, die sich in dem Rasierapparat 101 befindet, kann dann im Falle, daß die Notwendigkeit einer Reinigung des Rasierapparates 101 erkannt worden ist, ein Signal über den Netzanschluß des Rasierapparates 101 ausgegeben werden. Die Reinigungsvorrichtung 801 wird dabei über diesen Netzkontakt des Rasierapparates 101 mit dem Rasierapparat 101 verbunden. Dadurch kann dieses Signal der Auswerteeinheit 701 der Reinigungsvorrichtung 801 zugeführt werden. Ebenso ist es aber auch denkbar, der Reinigungsvorrichtung 801 das Signal der Auswerteeinheit 701 mittels Datenfernübertragung zuzuführen. Die Reinigungsvorrichtung 801 weist dabei in dem gezeigten Ausführungsbeispiel Haltebolzen 802 auf, die den Rasierapparat 101 in einer oberen Position halten, wenn keine Reinigung erfolgen soll und die Reinigungsvorrichtung 801 beispielsweise lediglich zur Aufbewahrung des Rasierapparates 101 verwendet werden soll. Im Falle, daß von der Auswerteeinheit 701 das Signal ausgegeben wird, werden diese Haltebolzen 802 beispielsweise durch Elektromagnete zurückgezogen und der Rasierapparat 101 in eine untere Position gebracht. Weiterhin nimmt in diesem Falle die Reinigungsvorrichtung 801 ihren Betrieb auf, was beispielsweise darin bestehen kann, daß die Reinigungsflüssigkeit 803, die sich in der Reinigungsvorrichtung 801 befindet, umgepumpt wird, um eine Reinigung des Rasierapparates 101 durchzuführen.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Bestimmung der Verschmutzung eines Rasierapparates (101), der wenigstens einen Scherkopf enthält, der aus wenigstens einem Obermesser und wenigstens einem Untermesser (102) besteht, wobei das Untermesser (102) und/oder das

Obermesser bewegbar ausgebildet sind, dadurch gekennzeichnet, daß während des Rasierens die Geräusche von wenigstens einem bewegbaren Untermesser (102) bzw. Obermesser von einem Meßsystem (104, 105) aufgenommen werden und daß die Geräusche im Hinblick auf deren Frequenz ausgewertet werden, um auf die Verschmutzung des Rasierapparates (101) zu schließen, indem anhand der Auswertung der Frequenz ein Kriterium gebildet wird und dieses Kriterium mit einem Sollwert verglichen wird, der einem sauberen Rasierapparat (101) entspricht.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Meßsystem (104, 105) im wesentlichen aus einem Luftschallmikrophon (105) besteht.

3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Meßsystem (104, 105) im wesentlichen aus einem Körperschallmikrophon (104) besteht, das an dem bewegbaren Untermesser (102) bzw. Obermesser angebracht ist.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Kriterium darin besteht, die Frequenz aus dem Frequenzspektrum des Geräusches aufzufinden, bei der das größte Signal auftritt (Schritt 202) und mit einem Sollwert der Frequenz zu vergleichen, bei der bei einem sauberen Rasierapparat (101) im Frequenzspektrum das größte Signal auftritt (Schritt 203).

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Leistungsdichtespektrum des von dem Meßsystem aufgenommenen Signals ermittelt wird (Schritt 202) und die frequenzbezogene maximale Leistungsdichte (Schritt 202) hinsichtlich ihrer Frequenz verglichen wird mit einem Sollwert der Frequenz, bei der bei einem sauberen Rasierapparat (101) die maximale Leistungsdichte erwartet wird (Schritt 203).

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Sollwert fest vorgegeben wird.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß bei einem Rasierapparat (101) bei Inbetriebnahme das Kriterium gebildet wird (Schritt 301) und im folgenden der Wert des bei Inbetriebnahme gebildeten Kriteriums als Sollwert verwendet wird (Schritt 302).

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß bei einem Rasierapparat (101) eine Entnahme des bewegbaren Obermessers bzw. Untermessers (102) erfaßt wird (Schritt 401) und nach dem Wiedereinsetzen bei der nächsten Inbetriebnahme das Kriterium gebildet (Schritt 402) und dieser Wert des Kriteriums im folgenden als Sollwert verwendet wird (Schritt 403).

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß bei einer sprunghaften Veränderung des Wertes des Kriteriums in Richtung des Sollwertes (Schritt 601) der dann ermittelte Wert des Kriteriums im folgenden als Sollwert verwendet wird (Schritt 602).

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß bei einer Abweichung des Wertes des Kriteriums von dem Sollwert (Schritt 203), die oberhalb eines bestimmten Schwellwertes liegt, ein Signal ausgegeben wird (Schritt 204).

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Signal für den Benutzer des Rasierapparates (101) optisch, haptisch und/oder akustisch wahrnehmbar ist.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß das Signal für eine bestimmte Zeitdauer nach Abschalten des Rasierapparates (101) ausgegeben wird.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Signal einer Reinigungsvorrichtung (801) zugeführt wird, die in Abhängigkeit von dem Signal selbsttätig eine Reinigung des Rasierapparates (101) beginnt.

14. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens, dadurch gekennzeichnet, daß an dem bewegbaren Untermesser (102) bzw. Obermesser ein Körperschallaufnehmer (104) angebracht ist, dessen Signal einer Auswertungseinheit (701) zugeführt wird.

15. Vorrichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Auswertungseinheit (701) mit einem optischen, akustischen und/oder haptischen Signalgeber (Ausgabeeinrichtung 702) verbunden ist.

16. Vorrichtung nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, daß ein Sensor vorhanden ist, mittels dem das Entfernen des bewegbaren Unter- bzw. Obermessers ermittelbar ist.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

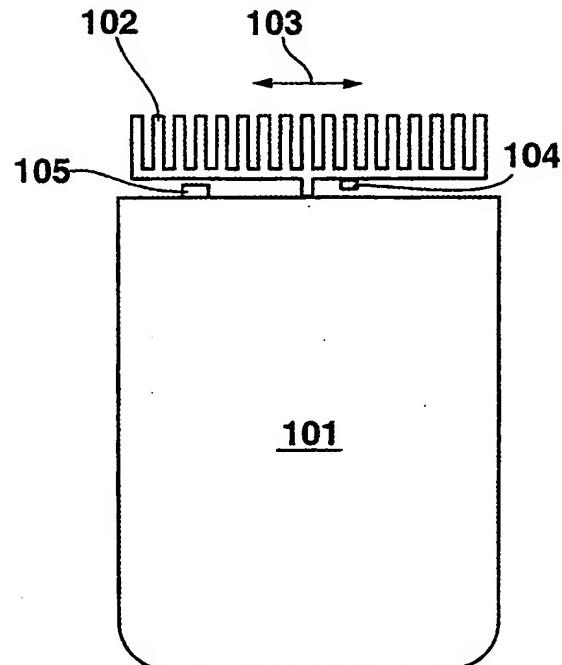
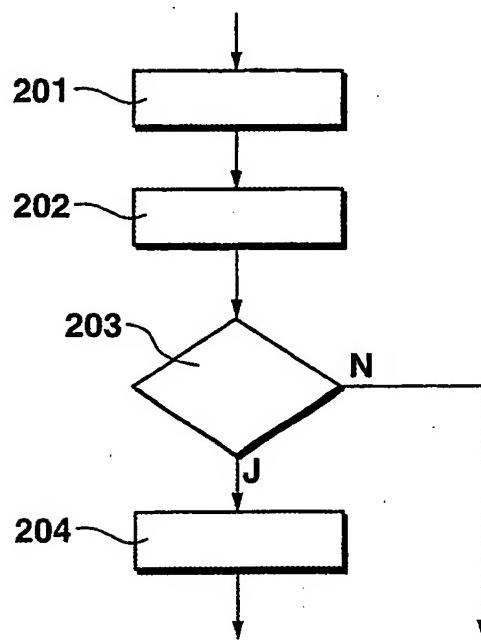
Fig. 1**Fig. 2**

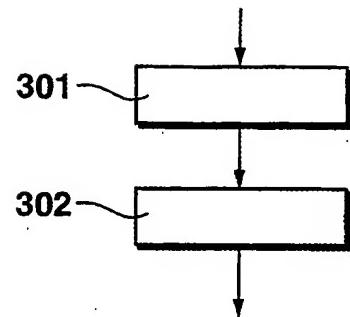
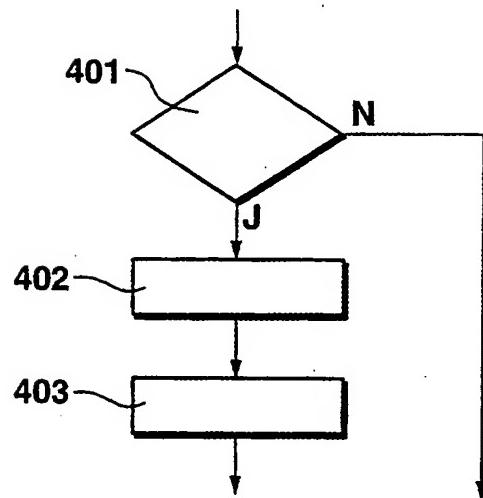
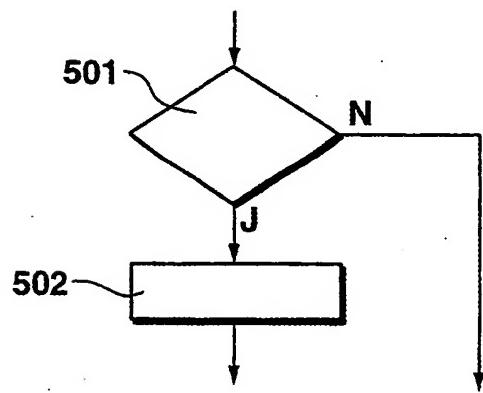
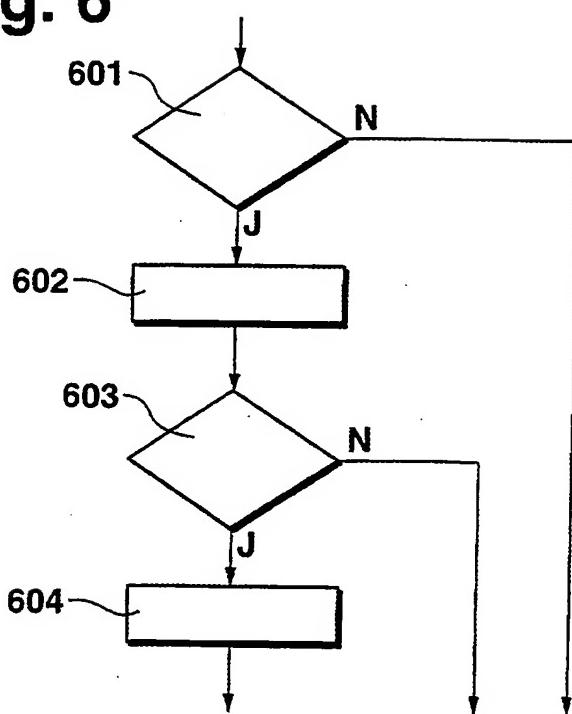
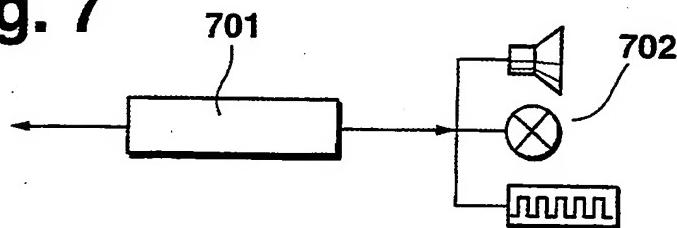
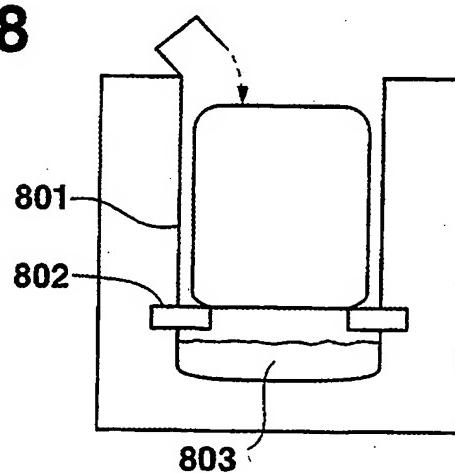
Fig. 3**Fig. 4****Fig. 5**

Fig. 6**Fig. 7****Fig. 8**

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.